



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juli 2014

Produktinformasjon



DELTRON® Premium UHS-hurtigklarlack D8135

D8135 Premium UHS-hurtigklarlack

PRODUKTER

<i>Deltron</i> Premium UHS-hurtigklarlack	D8135
<i>Deltron</i> UHS-herder	D8302
<i>Deltron</i> lav-VOC-tynnere	D8717, D8718, D8719
<i>Deltron</i> -hurtigtynner	D8714

Til strukturfinish eller lakkering av elastiske underlag:

<i>Deltron</i> -mykgjørereadditiv	D814 for å mykgjøre lakk på elastisk underlag
<i>Deltron</i> matt mykgjører	D819 for strukturert utseende på elastisk underlag
<i>Deltron</i> -strukturadditiv	D843 for å få en fin, strukturert "semsket" effekt
<i>Deltron</i> -strukturadditiv grov	D844 for å få en grovere, mer uttalt struktureffekt

PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron Premium UHS-hurtigklarlack er en 2K akrylbasert uretan-klarlack til reparasjon og omlakkering av paneler som opprinnelig er lakkert med klarlack over et enkelt eller flerfaset farget baselakksystem.

D8135 er laget til bruk over ENVIROBASE® High Performance-baselakkfarge.

KLARGJØRING AV UNDERLAG

Deltron D8135-klarlack må påføres en ren og støvfri
Envirobase High Performance-baselakk. Bruk av tack-rag anbefales.

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS-herder:

	<u>Etter volum</u>	<u>Etter vekt</u>
D8135	3 vol.	Se tabell, side 4
UHS-herder	1 vol.	
Tynner*	0,6 vol.	

Som med alle produkter med høyt faststoffinnhold kan lave temperaturer for bruksklar lakk gjøre påføringen vanskeligere og medføre absorbering av sprøytetøv. Det er sterkt anbefalt at bruksklare produkter påføres i temperaturer over 15 °C.

VALG AV HERDER OG TYNNER

Velg UHS-herder og tynner i henhold til påføringstemperatur:

Temperatur	UHS-herder	Tynner
Opptil 25 °C	D8302	D8714/D8717
20–30 °C	D8302	D8718
25–35 °C	D8302	D8719

Valg av tynner skal gjøres i henhold til påføringstemperatur, luftbevegelse og størrelsen på området som skal lakkres.

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT



Potlife ved 20 °C

1 time med D8302-herder og D87xx-tynner
30–40 min. med D8302-herder/D8714-hurtigtynner



Påføringsviskositet

18–20 sekunder / DIN4 / 20 °C

PÅFØRING OG AVLUFTING



Oppsett av sprøytetipstol: 1,3–1,4 mm

Express Single Visit-prosess

Påføring

Påfør 1 medium og 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50-60 mikroner.

Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres.

Avlufting mellom lagene

Ved mindre enn 3 paneler: 2–3 minutter avlufting.
For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.

Avlufting før ovns- eller IR-tørking

5–10 minutter

Vanlig tolagsprosess

Påføring

Påfør 2 enkeltlag for å få tørrfilmtykkelse på ~60 mikroner.

Avlufting mellom lagene

10 minutter

Disse produktene er kun til profesjonell bruk.

RLD291V
Side 2 av 5



TØRKETIDER

- | | |
|---------------------------------|--|
| - Støvfri tid ved 20 °C | 25–35 minutter med D8302/D8714
40–50 minutter med D8302 / D8717/18/19 |
| - Tørr for håndtering ved 20 °C | 4 timer med D8302/D8714
6 timer med D8302 / D8717/18/19 |
| - Gjennomtørr ved 20 °C | 12 timer med D8302/D8714
16 timer med D8302 / D8717/18/19 |
| - Gjennomtørr ved 60 °C* | 15 minutter med D8302/D8714
30 minutter med D8302 / D8717/18/19 |

Gjennomtørr ved IR
(mellombølge)



Ovnstørketider gjelder for angitt metalltemperatur. Det må beregnes ekstra tid i ovnstørkeprogrammet for at metallet skal nå den anbefalte temperaturen.

Samlet tørrfilmtykkelse:
Teoretisk dekning:

50–60 µm
Fortsatt 100 % overføringseffektivitet og
tørrfilmtykkelse som angitt: 8 m²/l

REPARASJON OG OMLAKKERING

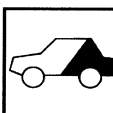


Sliping:

Viktig før omlakkering for å sikre god vedheft.

- | | |
|---------------|-----------|
| - Våtsliping | P800 |
| - Tørrsliping | P400–P500 |

Over-/omlakkeringstid:



- | | |
|--|-----------------------------------|
| - Etterherding ved 60 °C, 70 °C eller IR | Etter avkjøling |
| - Lufttørking ved 20 °C | 12–16 timer – avhengig av tynner. |

Overlaker med:

Deltron-grunninger, *Envirobase High Performance*,
Deltron-topplakker

LAKKERING AV PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

For å få strukturfinish med *Deltron* D8135 Premium UHS-hurtigklarlakk, må blandingen tilsettes egnede mykgjørere- eller strukturadditiver. Additiver er også påkrevd ved påføring av D8135 på elastisk underlag. Hvilke additiver som skal brukes samt korrekt blandingsforhold etter volum og/eller vekt, er angitt på mikroficher, hvis det er relevant, eller i tabellene nedenfor.

Merk: Majoriteten av plasttyper som brukes på biler, anses som **uelastiske**. Disse plasttypene er noe elastiske når de lakkeres før de blir montert på bilen, men uelastiske når de er montert. UHS-klarlakker krever bare tilsetning av mykgjørereadditiv (se **Elastisk** i skjemaet nedenfor) ved lakkering av svært elastisk plast, hovedsakelig på eldre biler, f.eks. skumtype.



Kumulativ blanding etter vekt med Deltron lav-VOC-tynnere

Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

Underlag	Utseende	D8135	D843	D844	D814	D819	UHS-herder	Deltron-tynner D8714/17/18/19
UELASTISK	Glans	642g	-	-	-	-	872g	979g
	Matt struktur	287g	641g	-	-	-	745g	946g
	Grov struktur	392g	-	708g	-	-	850g	960g
ELASTISK	Glans	532g	-	-	635g	-	867g	973g
	Matt struktur	210g	522g	-	-	633g	823g	970g
	Grov struktur	280g	-	506g	-	654g	908g	987g

Merk: Bruken av de ovennevnte plasttypene vil redusere denne klarlakkens ripebestandighet betydelig.

POLERING



Hvis polering er påkrevd, f.eks. for å fjerne smuss, er det anbefalt å gjøre dette mellom 1 og 24 timer etter angitt tørketid.
Bruk PPG Specialty Polishing-systemet SPP1001.

UTTONINGS-/REPARASJONSPROSEDYRE

- Påfør D8135 Premium UHS-klarlakk i henhold til informasjonen ovenfor.
- Vær nøye med å minimere klarlakkantene i uttoningsområdet.
- Smelt kanten av sprøytestøv ved å bruke D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Se datablad nr. RLD 299V for utføring av vellykket reparasjon.

TABELL FOR BLANDING ETTER VEKT FOR D8135

Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt Klarlakk D8135	Vekt UHS-herder D8302	Vekt Lav-VOC-tynner D8714, D8717/18/19
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,25 l	161 g	218 g	245 g
0,33 l	212 g	288 g	323 g
0,60 l	385 g	523 g	588 g
0,75 l	482 g	654 g	735 g
1,00 l	642 g	872 g	979 g



RENGJØRING AV UTSTYR

Etter bruk må alt utstyr rengjøres nøye med rengjøringsmiddel eller tynner.

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.d) i bruksklar form, er maks. 420 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/liter. Avhengig av valgt fremgangsmåte kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med D814, D819, D843 eller D844 vil gi en lakkfilm med spesielle egenskaper som angitt av EU-direktivet.

I disse spesifikke kombinasjonene: EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.e) i bruksklar form, er maks. 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/liter.

HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road
Stowmarket
Suffolk
IP14 2AD
England
Tlf.: 01449 771775
Faks: 01449 773480



ENVIROBASE® er et registrert varemerke som tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Opphavsrett © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.

